

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 24 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1926.

PATENTNI SPIS BR. 3823

Hugo Ernst Schöner, inž., Kiel, Nemačka.

Roštiljski štap.

Prijava od 6. marta 1925.

Važi od 1. maja 1925.

Pronalazak se odnosi na roštiljski štap kod koga se površina za vatru i lamelirani nosač sastoji iz dva dela. Time je data mogućnost da se površina za vatru, koja je najviše izložena dejstvu valre i koja se češće mora obnavljati, menja nezavisno od nosača, t. j. nosač se ne mora bacati. Ovim je postignuta velika ekonomska dobit. Tehničke su koristi raznolike. Površina, koja se može menjati, pokriva nasač i štiti ga od direktnog dejstva toplote. Dva dela roštiljskog štapa daju mogućnost pokreta i vatrenoj površini i lameliranom nosaču. Na površinu za vatru dejstvuje najveća toplota, fe je njeno istezanje najveće, dok se pak nosač zagreva usled toplotne sprovodljivosti, i uz to se još jako hladi dovođenim vazduhom, tako da je ovde istezanje usled toplote vrlo malo.

Dvodelnost ima dalje i tu korist, što se vatrena površina i nosač mogu graditi od raznih materija; n. pr. za vatrenu se površinu može upotrebiti sivo liveno gvožđe a za nosače Martin-Simensonov čelik.

Jedna jedina lamela nasača drži više na red postavljenih vatrene površina, tako da je ložište uprošćeno, a s obzirom na stalni ravnomerni rad, isto je mnogo poboljšano.

Praktičnom izvođenju pronalaska poglavito je cilj da da za celu površinu roštilja iste odnose. Toga radi su štapovi tako izabrani, da na spojnim mestima ne nastupaju promene, i mase su razdeljene tako, da su mesta najviše izložena toploti, odgovarajuće pojačana.

Nekoliko primera izvođenja pronalaska pokazani su na nacrtu i to:

Sl. 1 pokazuje prednji izgled jednog dela štapa.

Sl. 2 presek po liniji A—B iz sl. 1.

Sl. 3 bočni izgled ravnog nosača sa namaknutim vatrene površinama, kao presek po liniji E—F iz sl. 4.

Sl. 4 je presek po liniji C—D iz sl. 3.

Sl. 5 je izgled ozgo iz sl. 3.

Sl. 6—10 su razni izgledi spojnih mesta roštiljskih štapova.

Kod oblika izvođenja iz sl. 1, vatrena površina sastoji se iz livenih delova **a** (sirovo gvožđe) oblika T, na čijem su vratu postavljene lamele **b** pomoću zavrtnja **c**. Cevi **d** služe kao držači odstojanja između vatrene površina. U lamelama **b** mogu se na poznati način načiniti otvori **e**. Zavrtnji **c** prolaze kroz rupe **f** lamela **b**, tako da uzdužno istezanje površina ne zavisi od istovremenog istezanja lamela, već se oba dela mogu istezati (širiti) nezavisno jedan od drugog.

Na nacrtu je pokazan roštilj iz dva dela; na isti se način mogu načiniti sklopovi iz više delova. Ako treba da svaka vatrena površina stoji u vezi sa svojom pripadajućom lamelom, onda se samo T deo površine vezuje, zavrtnjima, sa lamelama. U mesto zavrtnja, razume se, mogu se upotrebiti i zakivci.

Ceo gornji deo roštilja kod oblika izvođenja po sl. 3 do 5 obrazavan je od vatrene površina **g**, koje su odvojene razmacima određenih širina. Organi **h** daju lačno odstojanje između vatrene površina.

Ovi organi ili nastavci **n** predviđeni su na obema stranama vatrene površina i to

samo na spojnim mestima, tako da se pojačanje površina vrši samo na mestu gde toplota najviše deluje. Kao što se iz sl. 5 vidi, izrađeni su prorezi prema drugim mestima tako da na celoj roštiljskoj površini vladaju isti toplotni odnosi.

Dok jedan broj vatrenih površina leži na red odvojen procepima, dotle postoji samo jedna jedina lamela, koja se pruža celom dužinom roštilja.

U vatrene površine *g* uvučeni su lamelirani, ravni štapovi *i*, od materiala svuda istog preseka. Ovi štapovi služe kao nosači vatrenih površina. Veza između površina *g* i nosača *i* vrši se kroz proširenja *k*, koja leže od prilike u sredini vatrenih površina, a koja omogućava vezu površina i nosača pomoću zavrtnja ili zakivaka. Proširenje *k* ide u ravnom luku ka donjoj ivici vatrene površine, čime se povećava otpornost. Usled toga što spojno mesto leži u sredini a ne na kraju vatrenih površina, slobodni su i krajevi pomenutih površina, te se proizvoljno mogu širiti. Istezanje vatrenih površina je potpuno nezavisno od širenja nosača, tako da ne mogu nastupiti uzajamna pomeranja i krivljenja.

Da bi se slobodnim krajevima vatrene površine dala mogućnost pomeranja predviđen je procep na sastavnim krajevima 1. Pošto takav procep može biti nezgodan za paranje, to je kod uređenja po sl. 6 učinjeno pomeranje procepa, tako da ovi više ne padaju u jednu pravu liniju.

Utvrđivanje između vatrene površine i štapa može služiti i za to, da se u isto vreme više štapova vežu međusobno; tako isto može se načiniti svaka veza samostalnom.

Kod oblika izvođenja po sl. 7 spojna mesta ne teku između pojedinih površina vertikalno već koso. S toga razmicanje nije više potrebno, jer usled tog kosog oblika ne postoji jednostavni procep.

Kod oblika izvođenja po sl. 8 spojna mesta idu po krivoj liniji. Jedan kraj vatrene površine je zaoštren i kraj dotirne površine ima odgovarajuće ugaono izdubljenje.

Kod oblika izvođenja po sl. 9 spojna mesta izdubljena odn. ispupčena, skoro kao kružne pućanje, čime se tako isto izbegava jednostavan procep.

Kod oblika izvođenja po sl. 10 oblik je sličan fig. 7; ovde su samo oštre ivice zaupljene.

Patentni zahtevi:

1. Roštiljski štap, naznačen time, što je srazmerno tanak, lamelirani nosač vezan sa širom vatreom površinom tako da se može izmenjivati i spoj načinjen tako, da je omogućeno proizvoljno uzdužno istezanje svakog dela.

2. Oblik izvođenja po zahtevu 1, naznačen time, što su vatrena površina i lamelirani nosač međusobno vezani zavrtnjima odn. zakivcima tako, da uzdužni procep u jednom ili u drugom delu omogućava međusobno pomeranje.

3. Oblik izvođenja po zahtevu 1, naznačen time, što vatrena površina leži na nosaču krajevima, koji su obe strane slobodni.

4. Oblik izvođenja po zahtevu 1—3, naznačen time, što jedan jedini nosač služi za veći broj na red ležećih vatrenih površina.

5. Oblik izvođenja po zahtevu 1—4, naznačen time, što je vatrena površina podeljena u više deleva i svaki deo u sredini kruto vezan sa nosačem.

6. Oblik izvođenja po zahtevu 1, naznačen time, što vatrene površine, na krajevima svojim, imaju odbojne organe.

7. Oblik izvođenja po zahtevu 1, naznačen time, što prošireno mesto (*k*) na vatreim površinama prelazi na donjoj ivici iste u ravan luk.

8. Oblik izvođenja po zahtevu 1—7, naznačen time, što su spojevi slobodnih krajeva površina razmaknuto postavljeni jedan prema drugom.

9. Oblik izvođenja po zahtevu 8, naznačen time, što se spojevi slobodnih krajeva sastoje iz slomljenih ili krivih linija.

10. Oblik izvođenja po zahtevu 8, naznačen time, što su spojevi slobodnih krajeva ograničeni linijama koje koso idu prema ivici nosača.

11. Oblik izvođenja po zahtevu 10, naznačen time, što kosa spojna linija u blizini obeju bočnih površina prelazi u linije, koje idu koso na uzdužne ivice.

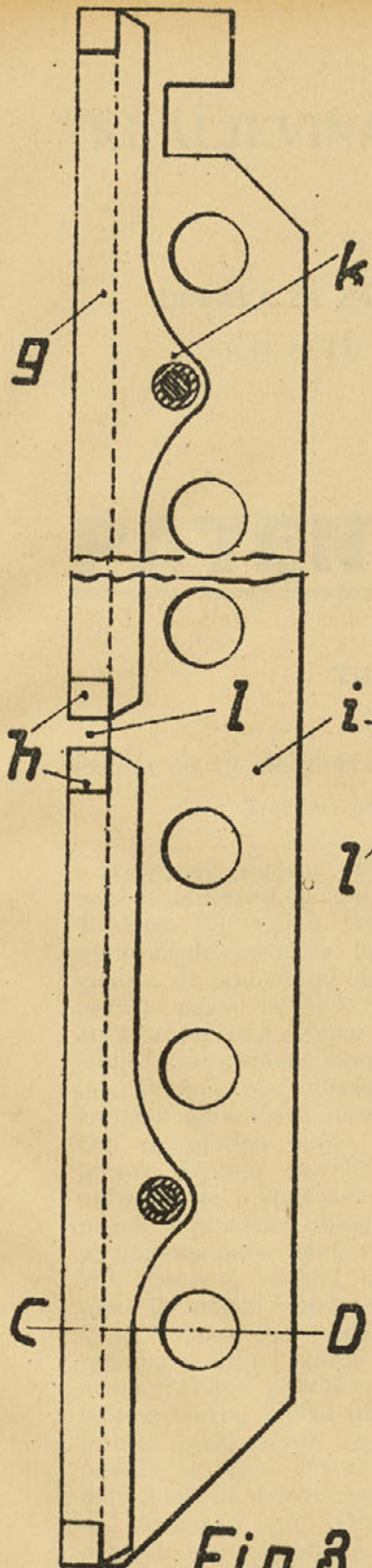


Fig. 3

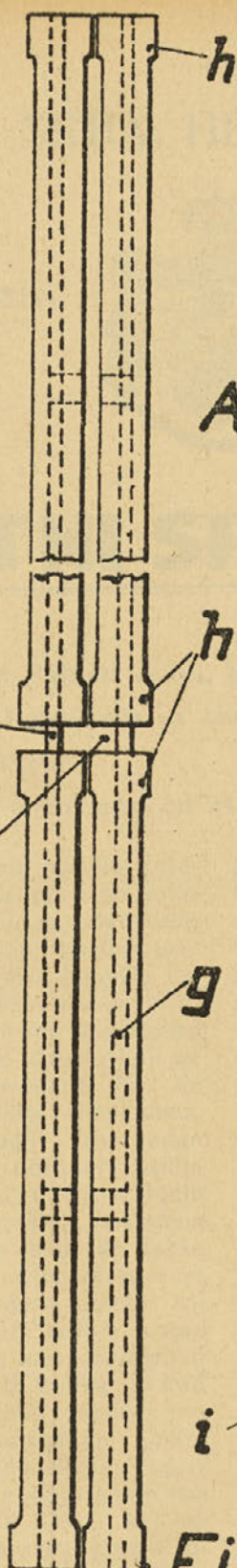


Fig. 5

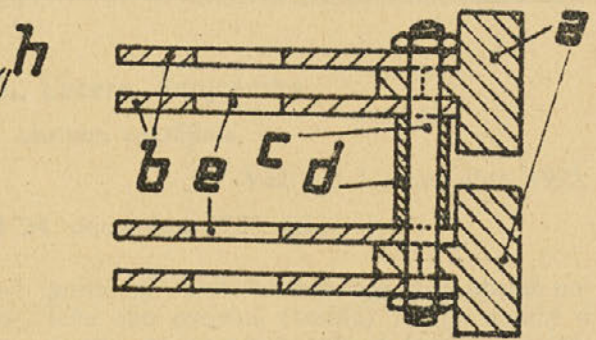


Fig. 2

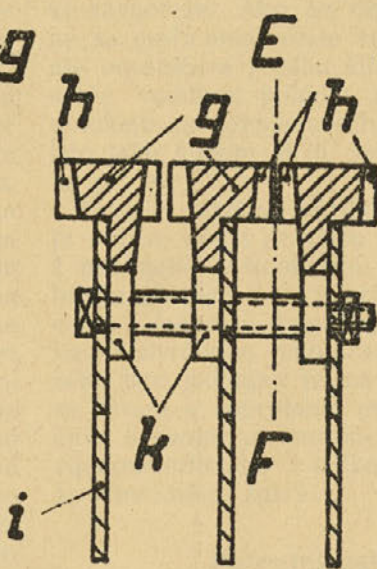


Fig. 4

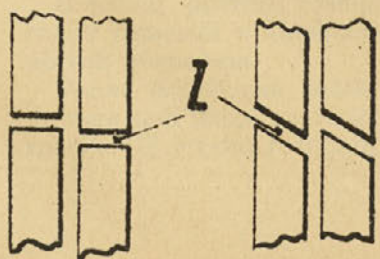


Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8

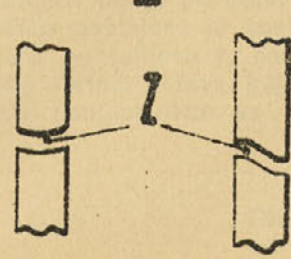


Fig. 9

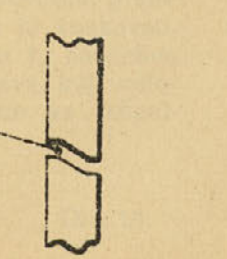


Fig. 10

